

**Moulding method for producing a plastic article provided on a surface with an insert of small thickness and article produced in this way**

**Patent number:** EP0922555  
**Publication date:** 1999-06-16  
**Inventor:** AUZOU ANDRE (FR)  
**Applicant:** ALLIBERT EQUIPEMENT (FR)  
**Classification:**  
- **international:** B29C45/14; B65D25/20  
- **european:** B29C45/14C; B29C45/14F2; B29C45/14Q; B65D25/20B  
**Application number:** EP19980402609 19981020  
**Priority number(s):** FR19970013364 19971024

**Also published as:**

FR2770172 (A1)  
 EP0922555 (B1)

**Cited documents:**

FR2760998  
 US3302824  
 GB2259884  
 FR2301357  
 EP0322285  
[more >>](#)

**Abstract of EP0922555**

The thin section (50) is located and orientated on the surface (122) of the mold cavity (120), preventing movement during molding. The mold (102, 104) is closed and plastic is introduced such that the thin section becomes fused to the molding. Cooling and ejection entire, follow. An Independent claim is included for the plastic molding produced. Preferred features: The thin section is held against the cavity wall using double-sided material. Adhesivity to the section exceeds that to the wall. A hole is included in the section, up to which plastic is injected. The section is an electronic microprocessor circuit impregnated or introduced into a substrate, which is thin. The surface carrying the circuit faces into the cavity.

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide



(19) Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11) EP 0 922 555 A1

(12)

## DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:  
16.06.1999 Bulletin 1999/24

(51) Int Cl<sup>6</sup>: B29C 45/14, B65D 25/20

(21) Numéro de dépôt: 98402609.6

(22) Date de dépôt: 20.10.1998

(84) Etats contractants désignés:  
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU  
MC NL PT SE  
Etats d'extension désignés:  
AL LT LV MK RO SI  
  
(30) Priorité: 24.10.1997 FR 9713364

(71) Demandeur: Allibert Equipement  
92000 Nanterre (FR)

(72) Inventeur: Auzou, André  
Saint-Aubin-sur-Gaillon, 27600 Gaillon (FR)  
  
(74) Mandataire: Lerner, François et al  
Lerner & Associés,  
5, rue Jules Lefèvre  
75009 Paris (FR)

(54) Procédé de moulage pour réaliser une pièce en matière plastique munie sur une surface d'un élément rapporté de faible épaisseur, et pièce ainsi réalisée

(57) L'invention concerne un procédé de moulage pour réaliser une pièce (10) en matière plastique munie sur une surface (14b) d'un élément rapporté (50) au moins en partie en matière plastique, cet élément (50) présentant une faible épaisseur relativement à une au moins de ses autres dimensions, le procédé comprenant les étapes suivantes :

a) on dispose et on maintient l'élément (50) à rapporter en regard d'une zone déterminée de la paroi (122) d'une cavité (120) de moulage pour empêcher

qu'il ne se déplace lors du moulage, et on referme le moule (100),  
b) on introduit de la matière plastique dans la cavité (120) de moulage pour réaliser la pièce (10), et on conduit le moulage pour souder cette matière plastique avec celle de l'élément (50),  
c) on laisse refroidir la matière plastique à l'intérieur du moule,  
d) on démoule la pièce (10) et l'élément (50) soudé à elle.

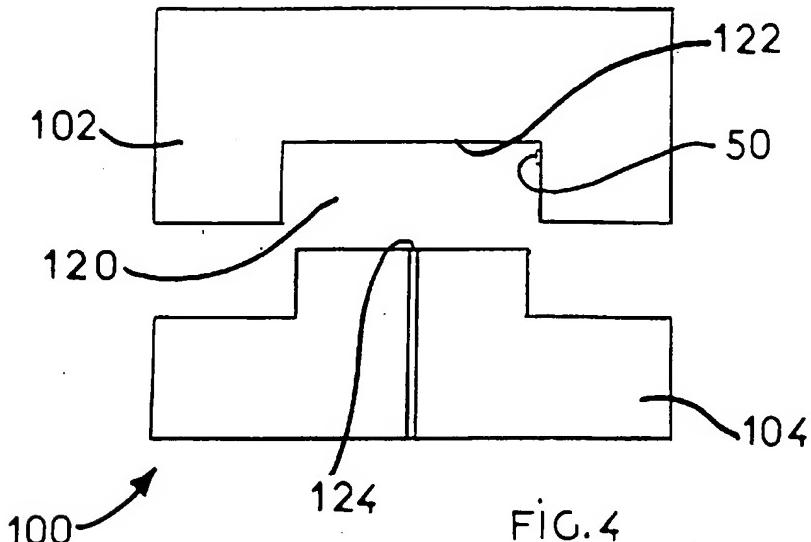


FIG. 4

## Description

[0001] Le domaine de l'invention est celui des pièces moulées en matière(s) plastique(s) et des techniques de moulage de ces pièces.

[0002] On connaît déjà dans la technique différents procédés de moulage de telles pièces (rotomoulage, injection sous pression, injection-compression, extrusion-soufflage...) et avec ces techniques, différentes pièces peuvent être fabriquées (bac, palette, caisse, cagette, poubelles ...).

[0003] Dans ce domaine, l'invention s'est attachée à trouver une solution au problème de rapporter, en un endroit donné de la pièce, un élément de faible épaisseur par rapport à une au moins de ses autres dimensions, en évitant que l'élément puisse inopinément se détacher ou être arraché trop aisément de la pièce, tout en proposant une technique de mise en place de l'élément qui soit économique, rapide, efficace et fiable.

[0004] Par élément de faible épaisseur par rapport à ses autres dimensions, on comprendra qu'il s'agit d'une pièce telle qu'une étiquette (électronique ou non) de quelques dixièmes de millimètres à quelques millimètres d'épaisseur, ses autres dimensions étant au moins cinq fois plus importantes, et de préférence au moins vingt-cinq fois, voire cinquante fois, dans au moins une direction perpendiculaire à ladite épaisseur (largeur ou longueur).

[0005] C'est ainsi qu'une caractéristique importante de l'invention propose un procédé de moulage pour réaliser une pièce en matière plastique munie sur une surface d'un élément rapporté au moins en partie en matière plastique compatible avec celle de la pièce pour se souder avec elle lors du moulage, cet élément présentant une faible épaisseur relativement à une au moins de ses autres dimensions, le procédé comprenant les étapes suivantes :

- a) on dispose et on maintient l'élément à rapporter en regard d'une zone déterminée de la paroi d'une cavité de moulage pour empêcher qu'il ne se déplace lors du moulage, et on referme le moule,
- b) on introduit de la matière plastique dans la cavité de moulage pour réaliser la pièce, et on conduit le moulage pour souder cette matière plastique de constitution de la pièce avec une partie au moins de celle de l'élément,
- c) on laisse refroidir la matière plastique à l'intérieur du moule,
- d) on démoule la pièce et l'élément rapporté soudé à elle.

[0006] Outre ce procédé, l'invention propose également une pièce en matière plastique pouvant être réalisée à l'aide de ce procédé et munie, sur une surface, d'un élément rapporté au moins en partie en matière plastique compatible avec celle de la pièce soudé avec elle, cet élément présentant une faible épaisseur relati-

vement à une au moins de ses autres dimensions.

[0007] Ainsi, on évite de venir fixer l'élément une fois le moulage de la pièce terminé, par exemple à l'aide d'un rivet, et on s'exonère des contraintes liées aux reprises de pièces après fabrication qui sont longues et coûteuses.

[0008] Dans le cadre de la technique de moulage de l'invention, on s'est en outre attaché à réduire les temps et coûts de fabrication de la pièce en particulier en relation avec de possibles modifications à faire sur le moule pour "intégrer" l'élément rapporté.

[0009] La solution proposée par l'invention consiste à munir l'élément à rapporter d'un moyen intermédiaire amovible de fixation, propre à venir se fixer sur la paroi de la cavité de moulage, et dans l'étape a), à fixer ledit élément sur la paroi de la cavité de moulage à l'aide de ce moyen intermédiaire de fixation que l'on applique contre celle-ci.

[0010] Ainsi, on va pouvoir travailler en temps "masqué", c'est-à-dire pendant le cycle de fabrication, sans avoir à modifier le moule, suivant que l'on souhaite ou pas rapporter l'élément précité sur une pièce. De plus, en raison du fait que c'est l'élément lui-même qui porte le moyen intermédiaire de fixation contre la paroi de la cavité de moulage, on peut le placer n'importe où et dans la configuration que l'on veut (en particulier l'orientation dans le cas d'un code barres) contre cette paroi.

[0011] Si l'on souhaite fixer rapidement l'élément dans le moule, si l'on veut que cet élément tienne dans ce moule au moment où l'on va introduire la matière plastique dans le moule, et si l'on désire pouvoir le retirer facilement lors du démoulage de la pièce, la solution proposée est de maintenir l'élément à rapporter contre la paroi de la cavité de moulage à l'aide d'un matériau adhésif double face dont la force de collage du côté de l'élément à rapporter est supérieure à la force de collage du côté de la paroi de la cavité de moulage. Cette solution a aussi pour avantage qu'elle est peu coûteuse et efficace.

[0012] Dans le but d'empêcher l'accumulation de gaz entre l'élément à rapporter et la paroi de la pièce, la solution propose de réaliser au moins un orifice dans l'épaisseur dudit élément et d'apporter, dans l'étape b), la matière de constitution de la pièce jusqu'à cet orifice. Cette solution a aussi pour avantage de mieux maintenir l'élément contre la pièce finie (meilleure intégration) en favorisant le soudage (ou la fusion partielle) entre les matières en présence, et évite que l'élément se déforme en "gonflant" et risque de se casser (en particulier lors du lavage de la pièce) ou d'empêcher par exemple la lecture à travers lui d'un code barres.

[0013] Ainsi, l'élément rapporté sera pourvu d'au moins un orifice à travers lequel la matière plastique de constitution de ladite pièce sera visible.

[0014] Il apparaît intéressant aujourd'hui, dans un certain nombre de cas, de pouvoir assurer la gestion des flux de transport et de stockage de certaines marchandises, ainsi que, si nécessaire, des pièces de ma-

nutention qui les transportent (bac, caisse, palette, conteneur). Ainsi, différents types de moyens peuvent être envisagés pour permettre l'identification et le suivi logistique d'un emballage et/ou du produit emballé. On peut citer à titre d'exemple les porte-étiquettes, les codes à barres, les microprocesseurs embarqués. Il est connu par exemple d'intégrer des puces électroniques au produit considéré. Ainsi, le brevet FR-A-2 697 801 prévoit d'équiper une palette d'une unité électronique de mémoire et de restitution de données (transpondeur). Pour cela, il est prévu de remplir de produit moussant un pied creux de la palette, de réaliser un logement dans cette mousse, d'introduire l'unité et d'obturer l'accès audit logement. Cette solution s'avère, dans certains cas, difficile à mettre en oeuvre.

[0015] Ainsi, selon une autre considération de l'invention, si l'élément à rapporter est une unité électronique de traitement de données liée à un support de faible épaisseur par rapport à ses autres dimensions et réalisé en matière plastique compatible avec celle de la pièce, on disposera avantageusement, lors de l'étape a), l'élément précité contre la paroi de la cavité de moulage, de telle sorte que la face du support portant l'unité soit dirigée vers l'intérieur de ladite cavité. L'unité électronique de données est ainsi protégée derrière ou à l'intérieur du support, tout en restant accessible "électroniquement" à travers ce support, par exemple par transmission haute fréquence avec une unité externe d'acquisition et de transmission de données.

[0016] Dans ce cas on intégrera avantageusement l'unité de traitement électronique de données sur un support en matière plastique transparente ou translucide compatible avec celle(s) de la pièce. Ainsi, l'unité est protégée des agressions extérieures (détérioration, rayure, frottement, corrosion, humidité), tout en restant visible, en particulier si elle est munie de code à barres, d'inscriptions ou d'un écran du type à cristaux liquides.

[0017] Selon un autre aspect, la pièce pourra être une pièce de manutention comprenant un fond à partir duquel se dressent des parois latérales, cette pièce de manutention étant alors de préférence du type gerbable/embrayable par rotation autour d'un axe sensiblement perpendiculaire à son fond, et une surface de ladite pièce pourra alors être munie de l'élément rapporté, lequel sera de préférence disposé d'un côté d'un plan contenant l'axe de rotation et présentera alors une couleur et/ou une forme propre(s) à lui permettre de constituer un repère d'identification et/ou de détrompage utile pour différencier l'orientation de la pièce par rapport à son axe lors des opérations de gerbage et/ou d'emboîtement de celle-ci. Ainsi, l'élément à rapporter pourra servir de moyen d'identification du positionnement d'un bac, ou d'une caisse, gerbable/embrayable par rotation sur lui-même d'un quart de tour (quart ou d'un demi tour), l'opérateur chargé de sa manutention pourra identifier facilement dans quel sens la saisir et la disposer sur une autre. Cette solution remplace donc avantageusement le principe de la "bicoloration", ou du détrompeur "mé-

canique" (excroissance, tige amovible).

[0018] L'invention et sa mise en œuvre apparaîtront encore plus clairement à l'aide de la description qui va suivre, faite en référence aux dessins dans lesquels:

5 [0019] La figure 1 est une vue de coté d'une pièce munie d'un élément rapporté à sa surface.

[0020] Les figures 2 et 3 illustrent, vue de face et en coupe, l'élément rapporté sur la pièce représenté sur la figure 1.

10 [0021] Les figures 4 à 5 illustrent le procédé de réalisation de la pièce représentée sur la figure 1.

[0022] Par souci de simplification, seul sera illustré le cas de la réalisation, par un procédé de moulage par injection sous pression, d'une caisse 10 de manutention 15 munie en surface (c'est-à-dire sur sa surface externe ou à proximité de celle-ci) d'une unité de traitement électronique de données (laquelle pourra servir ou non de "détrompeur de position").

[0023] Sur la figure 1, la caisse 10 est du type gerbable/embrayable par rotation autour d'un axe xx' perpendiculaire à un fond 12 à partir duquel se dressent des parois 14 latérales (typiquement au nombre de quatre), de préférence réalisées d'une seule pièce avec le fond 12 lors de l'opération de moulage. Sur la surface 14b de

20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 100 105 110 115 120 125 130 135 140 145 150 155 160 165 170 175 180 185 190 195 200 205 210 215 220 225 230 235 240 245 250 255 260 265 270 275 280 285 290 295 300 305 310 315 320 325 330 335 340 345 350 355 360 365 370 375 380 385 390 395 400 405 410 415 420 425 430 435 440 445 450 455 460 465 470 475 480 485 490 495 500 505 510 515 520 525 530 535 540 545 550 555 560 565 570 575 580 585 590 595 600 605 610 615 620 625 630 635 640 645 650 655 660 665 670 675 680 685 690 695 700 705 710 715 720 725 730 735 740 745 750 755 760 765 770 775 780 785 790 795 800 805 810 815 820 825 830 835 840 845 850 855 860 865 870 875 880 885 890 895 900 905 910 915 920 925 930 935 940 945 950 955 960 965 970 975 980 985 990 995 1000 1005 1010 1015 1020 1025 1030 1035 1040 1045 1050 1055 1060 1065 1070 1075 1080 1085 1090 1095 1100 1105 1110 1115 1120 1125 1130 1135 1140 1145 1150 1155 1160 1165 1170 1175 1180 1185 1190 1195 1200 1205 1210 1215 1220 1225 1230 1235 1240 1245 1250 1255 1260 1265 1270 1275 1280 1285 1290 1295 1300 1305 1310 1315 1320 1325 1330 1335 1340 1345 1350 1355 1360 1365 1370 1375 1380 1385 1390 1395 1400 1405 1410 1415 1420 1425 1430 1435 1440 1445 1450 1455 1460 1465 1470 1475 1480 1485 1490 1495 1500 1505 1510 1515 1520 1525 1530 1535 1540 1545 1550 1555 1560 1565 1570 1575 1580 1585 1590 1595 1600 1605 1610 1615 1620 1625 1630 1635 1640 1645 1650 1655 1660 1665 1670 1675 1680 1685 1690 1695 1700 1705 1710 1715 1720 1725 1730 1735 1740 1745 1750 1755 1760 1765 1770 1775 1780 1785 1790 1795 1800 1805 1810 1815 1820 1825 1830 1835 1840 1845 1850 1855 1860 1865 1870 1875 1880 1885 1890 1895 1900 1905 1910 1915 1920 1925 1930 1935 1940 1945 1950 1955 1960 1965 1970 1975 1980 1985 1990 1995 2000 2005 2010 2015 2020 2025 2030 2035 2040 2045 2050 2055 2060 2065 2070 2075 2080 2085 2090 2095 2100 2105 2110 2115 2120 2125 2130 2135 2140 2145 2150 2155 2160 2165 2170 2175 2180 2185 2190 2195 2200 2205 2210 2215 2220 2225 2230 2235 2240 2245 2250 2255 2260 2265 2270 2275 2280 2285 2290 2295 2300 2305 2310 2315 2320 2325 2330 2335 2340 2345 2350 2355 2360 2365 2370 2375 2380 2385 2390 2395 2400 2405 2410 2415 2420 2425 2430 2435 2440 2445 2450 2455 2460 2465 2470 2475 2480 2485 2490 2495 2500 2505 2510 2515 2520 2525 2530 2535 2540 2545 2550 2555 2560 2565 2570 2575 2580 2585 2590 2595 2600 2605 2610 2615 2620 2625 2630 2635 2640 2645 2650 2655 2660 2665 2670 2675 2680 2685 2690 2695 2700 2705 2710 2715 2720 2725 2730 2735 2740 2745 2750 2755 2760 2765 2770 2775 2780 2785 2790 2795 2800 2805 2810 2815 2820 2825 2830 2835 2840 2845 2850 2855 2860 2865 2870 2875 2880 2885 2890 2895 2900 2905 2910 2915 2920 2925 2930 2935 2940 2945 2950 2955 2960 2965 2970 2975 2980 2985 2990 2995 3000 3005 3010 3015 3020 3025 3030 3035 3040 3045 3050 3055 3060 3065 3070 3075 3080 3085 3090 3095 3100 3105 3110 3115 3120 3125 3130 3135 3140 3145 3150 3155 3160 3165 3170 3175 3180 3185 3190 3195 3200 3205 3210 3215 3220 3225 3230 3235 3240 3245 3250 3255 3260 3265 3270 3275 3280 3285 3290 3295 3300 3305 3310 3315 3320 3325 3330 3335 3340 3345 3350 3355 3360 3365 3370 3375 3380 3385 3390 3395 3400 3405 3410 3415 3420 3425 3430 3435 3440 3445 3450 3455 3460 3465 3470 3475 3480 3485 3490 3495 3500 3505 3510 3515 3520 3525 3530 3535 3540 3545 3550 3555 3560 3565 3570 3575 3580 3585 3590 3595 3600 3605 3610 3615 3620 3625 3630 3635 3640 3645 3650 3655 3660 3665 3670 3675 3680 3685 3690 3695 3700 3705 3710 3715 3720 3725 3730 3735 3740 3745 3750 3755 3760 3765 3770 3775 3780 3785 3790 3795 3800 3805 3810 3815 3820 3825 3830 3835 3840 3845 3850 3855 3860 3865 3870 3875 3880 3885 3890 3895 3900 3905 3910 3915 3920 3925 3930 3935 3940 3945 3950 3955 3960 3965 3970 3975 3980 3985 3990 3995 4000 4005 4010 4015 4020 4025 4030 4035 4040 4045 4050 4055 4060 4065 4070 4075 4080 4085 4090 4095 4100 4105 4110 4115 4120 4125 4130 4135 4140 4145 4150 4155 4160 4165 4170 4175 4180 4185 4190 4195 4200 4205 4210 4215 4220 4225 4230 4235 4240 4245 4250 4255 4260 4265 4270 4275 4280 4285 4290 4295 4300 4305 4310 4315 4320 4325 4330 4335 4340 4345 4350 4355 4360 4365 4370 4375 4380 4385 4390 4395 4400 4405 4410 4415 4420 4425 4430 4435 4440 4445 4450 4455 4460 4465 4470 4475 4480 4485 4490 4495 4500 4505 4510 4515 4520 4525 4530 4535 4540 4545 4550 4555 4560 4565 4570 4575 4580 4585 4590 4595 4600 4605 4610 4615 4620 4625 4630 4635 4640 4645 4650 4655 4660 4665 4670 4675 4680 4685 4690 4695 4700 4705 4710 4715 4720 4725 4730 4735 4740 4745 4750 4755 4760 4765 4770 4775 4780 4785 4790 4795 4800 4805 4810 4815 4820 4825 4830 4835 4840 4845 4850 4855 4860 4865 4870 4875 4880 4885 4890 4895 4900 4905 4910 4915 4920 4925 4930 4935 4940 4945 4950 4955 4960 4965 4970 4975 4980 4985 4990 4995 5000 5005 5010 5015 5020 5025 5030 5035 5040 5045 5050 5055 5060 5065 5070 5075 5080 5085 5090 5095 5100 5105 5110 5115 5120 5125 5130 5135 5140 5145 5150 5155 5160 5165 5170 5175 5180 5185 5190 5195 5200 5205 5210 5215 5220 5225 5230 5235 5240 5245 5250 5255 5260 5265 5270 5275 5280 5285 5290 5295 5300 5305 5310 5315 5320 5325 5330 5335 5340 5345 5350 5355 5360 5365 5370 5375 5380 5385 5390 5395 5400 5405 5410 5415 5420 5425 5430 5435 5440 5445 5450 5455 5460 5465 5470 5475 5480 5485 5490 5495 5500 5505 5510 5515 5520 5525 5530 5535 5540 5545 5550 5555 5560 5565 5570 5575 5580 5585 5590 5595 5600 5605 5610 5615 5620 5625 5630 5635 5640 5645 5650 5655 5660 5665 5670 5675 5680 5685 5690 5695 5700 5705 5710 5715 5720 5725 5730 5735 5740 5745 5750 5755 5760 5765 5770 5775 5780 5785 5790 5795 5800 5805 5810 5815 5820 5825 5830 5835 5840 5845 5850 5855 5860 5865 5870 5875 5880 5885 5890 5895 5900 5905 5910 5915 5920 5925 5930 5935 5940 5945 5950 5955 5960 5965 5970 5975 5980 5985 5990 5995 6000 6005 6010 6015 6020 6025 6030 6035 6040 6045 6050 6055 6060 6065 6070 6075 6080 6085 6090 6095 6100 6105 6110 6115 6120 6125 6130 6135 6140 6145 6150 6155 6160 6165 6170 6175 6180 6185 6190 6195 6200 6205 6210 6215 6220 6225 6230 6235 6240 6245 6250 6255 6260 6265 6270 6275 6280 6285 6290 6295 6300 6305 6310 6315 6320 6325 6330 6335 6340 6345 6350 6355 6360 6365 6370 6375 6380 6385 6390 6395 6400 6405 6410 6415 6420 6425 6430 6435 6440 6445 6450 6455 6460 6465 6470 6475 6480 6485 6490 6495 6500 6505 6510 6515 6520 6525 6530 6535 6540 6545 6550 6555 6560 6565 6570 6575 6580 6585 6590 6595 6600 6605 6610 6615 6620 6625 6630 6635 6640 6645 6650 6655 6660 6665 6670 6675 6680 6685 6690 6695 6700 6705 6710 6715 6720 6725 6730 6735 6740 6745 6750 6755 6760 6765 6770 6775 6780 6785 6790 6795 6800 6805 6810 6815 6820 6825 6830 6835 6840 6845 6850 6855 6860 6865 6870 6875 6880 6885 6890 6895 6900 6905 6910 6915 6920 6925 6930 6935 6940 6945 6950 6955 6960 6965 6970 6975 6980 6985 6990 6995 7000 7005 7010 7015 7020 7025 7030 7035 7040 7045 7050 7055 7060 7065 7070 7075 7080 7085 7090 7095 7100 7105 7110 7115 7120 7125 7130 7135 7140 7145 7150 7155 7160 7165 7170 7175 7180 7185 7190 7195 7200 7205 7210 7215 7220 7225 7230 7235 7240 7245 7250 7255 7260 7265 7270 7275 7280 7285 7290 7295 7300 7305 7310 7315 7320 7325 7330 7335 7340 7345 7350 7355 7360 7365 7370 7375 7380 7385 7390 7395 7400 7405 7410 7415 7420 7425 7430 7435 7440 7445 7450 7455 7460 7465 7470 7475 7480 7485 7490 7495 7500 7505 7510 7515 7520 7525 7530 7535 7540 7545 7550 7555 7560 7565 7570 7575 7580 7585 7590 7595 7600 7605 7610 7615 7620 7625 7630 7635 7640 7645 7650 7655 7660 7665 7670 7675 7680 7685 7690 7695 7700 7705 7710 7715 7720 7725 7730 7735 7740 7745 7750 7755 7760 7765 7770 7775 7780 7785 7790 7795 7800 7805 7810 7815 7820 7825 7830 7835 7840 7845 7850 7855 7860 7865 7870 7875 7880 7885 7890 7895 7900 7905 7910 7915 7920 7925 7930 7935 7940 7945 7950 7955 7960 7965 7970 7975 7980 7985 7990 7995 8000 8005 8010 8015 8020 8025 8030 8035 8040 8045 8050 8055 8060 8065 8070 8075 8080 8085 8090 8095 8100 8105 8110 8115 8120 8125 8130 8135 8140 8145 8150 8155 8160 8165 8170 8175 8180 8185 8190 8195 8200 8205 8210 8215 8220 8225 8230 8235 8240 8245 8250 8255 8260 8265 8270 8275 8280 8285 8290 8295 8300 8305 8310 8315 8320 8325 8330 8335 8340 8345 8350 8355 8360 8365 8370 8375 8380 8385 8390 8395 8400 8405 8410 8415 8420 8425 8430 8435 8440 8445 8450 8455 8460 8465 8470 8475 8480 8485 8490 8495 8500 8505 8510 8515 8520 8525 8530 8535 8540 8545 8550 8555 8560 8565 8570 8575 8580 8585 8590 8595 8600 8605 8610 8615 8620 8625 8630 8635 8640 8645 8650 8655 8660 8665 8670 8675 8680 8685 8690 8695 8700 8705 8710 8715 8720 8725 8730 8735 8740 8745 8750 8755 8760 8765 8770 8775 8780 8785 8790 8795 8800 8805 8810 8815 8820 8825 8830 8835 8840 8845 8850 8855 8860 8865 8870 8875 8880 8885 8890 8895 8900 8905 8910 8915 8920 8925 8930 8935 8940 8945 8950 8955 8960 8965 8970 8975 8980 8985 8990 8995 9000 9005 9010 9015 9020 9025 9030 9035 9040 9045 9050 9055 9060 9065 9070 9075 9080 9085 9090 9095 9100 9105 9110 9115 9120 9125 9130 9135 9140 9145 9150 9155 9160 9165 9170 9175 9180 9185 9190 9195 9200 9205 9210 9215 9220 9225 9230 9235 9240 9245 9250 9255 9260 9265 9270 9275 9280 9285 9290 9295 9300 9305 9310 9315 9320 9325 9330 9335 9340 9345 9350 9355 9360 9365 9370 9375 9380 9385 9390 9395 9400 9405 9410 9415 9420 9425 9430 9435 9440 9445 9450 9455 9460 9465 9470 9475 9480 9485 9490 9495 9500 9505 9510 9515 9520 9525 9530 9535 9540 9545 9550 9555 9560 9565 9570 9575 9580 9585 9590 9595 9600 9605 9610 9615 9620 9625 9630 9635 9640 9645 9650 9655 9660 9665 9670 9675 9680 9685 9690 9695 9700 9705 9710 9715 9720 9725 9730 9735 9740 9745 9750 9755 9760 9765 9770 9775 9780 9785 9790 9795 9800 9805 9810 9815 9820 9825 9830 9835 9840 9845 9850 9855 9860 9865 9870 9875 9880 9885 9890 9895 990

[0025] On peut noter que l'emplacement de l'unité électronique 60 a peu d'importance de façon générale, dès lors qu'elle peut être lue par un dispositif de lecture adéquat. Cependant, il est préférable de la disposer dans un endroit accessible, sans être trop visible, par exemple sur un pied (pour une caisse palette ou une palette), près d'un bord, ou dans un coin d'une des parois 14 comme cela est représenté. Toutefois, celle-ci peut se trouver aussi bien à l'extérieur qu'à l'intérieur de la caisse dès lors que les données qu'elle peut transmettre ou acquérir peuvent traverser la paroi de ladite pièce, ce qui est en particulier le cas si l'on utilise des ondes radio.

[0026] Lorsque l'élément 50 (l'unité électronique 60 dans le cas présent) sert aussi de détrompeur (par sa couleur différente de celle de la pièce et/ou par sa forme) pour son utilisation sur une caisse ou un bac du type emboîtable/gerbable par rotation d'un quart de tour ou d'un demi tour autour d'un axe xx' perpendiculaire à son fond 12, il sera alors préférable de le disposer de telle sorte que l'on puisse différencier deux parties 16/18 (deux moitiés d'une paroi 14 par exemple) de la caisse 10 disposées de part et d'autre d'un plan PP' comprenant l'axe xx', par exemple près d'un bord (ou montant) d'une des parois 14, comme cela est le cas. Ainsi, il sera facile de repérer l'orientation de la caisse 10 par rapport à son axe xx' lors des opérations de gerbage et/ou d'emboîtement de celle-ci sur une autre.

[0027] Comme on peut le voir sur les figures 2 et 3, l'élément 50 est muni d'un orifice 55 à travers lequel la matière plastique de la pièce est visible, c'est-à-dire que l'orifice 55 est rempli de ladite matière lors de l'opération de moulage. Cet élément 50 est muni, sur une face 74 de son support 70, d'un moyen intermédiaire 80 de fixation qui est ici un adhésif 82 double face, dont l'utilité va être expliquée dans la partie qui suit.

[0028] Nous allons maintenant, à l'aide des figures 4 et 5, décrire le procédé de réalisation préféré pour réaliser la pièce de la figure 1.

[0029] Sur la figure 4, on voit un moule 100 d'injection dont les deux parties 102/104, lorsqu'elles se rejoignent, définissent une cavité 120 de moulage à paroi 122 périphérique. Ce moule 100 est de type tout à fait conventionnel et ne fait pas partie de l'objet de l'invention. Au moins un orifice d'injection 124 de matière plastique de constitution de la pièce 10 aboutit à l'intérieur de la cavité de moulage et permet l'introduction de ladite matière. Pour cela, il communique par exemple avec une buse d'injection sous pression non représentée.

[0030] Dans une première étape illustrée par la figure 4, on voit que les deux parties 102 et 104 du moule 100 sont éloignées. Sur la paroi 122 de la cavité 120 de moulage, à l'endroit exact où l'on veut que l'élément 50 à rapporter (l'unité électronique 60 dans le cas présent) se trouve sur la pièce 10 finie, et de préférence dans une zone éloignée du(des) orifice(s) 124 d'arrivée de la matière plastique de constitution de la pièce 10, une unité électronique 60 de traitement de données rapportée

sur un support 70 est disposée et est maintenue en position. On pourra noter qu'en pratique, il sera possible de disposer et de maintenir l'élément 50 à rapporter n'importe où contre la paroi 122 de la cavité 120 de moulage, d'où une grande flexibilité du procédé.

[0031] Pour disposer et maintenir l'élément 50 contre la paroi 122, on utilise le moyen intermédiaire 80 de fixation (adhésif 82 double face). L'une des faces 82a de cet adhésif 80 (voir figure 3) sert à fixer l'élément 50 contre la paroi 122 de la cavité 120 de moulage (éventuellement via son support s'il en est muni), tandis que l'autre face 82b sert à fixer ledit adhésif 82 sur une surface de l'élément (dans le cas présent, une surface 74 de son support 70). La force de collage de la face 82b (c'est-à-dire sur la face destinée à venir en contact de l'élément 50) de l'adhésif 82 double face est supérieure à la force de collage de la face 82a (c'est-à-dire la face destinée à venir au contact de la paroi 122 de la cavité 120 de moulage) dudit adhésif 82. On choisira aussi de préférence un adhésif 82 dont la force de collage à la paroi 122 de la cavité 120 de moulage est supérieure à la force de décollement provoquée par le flux de matière plastique lors de son injection. En d'autres termes, le coefficient de frottement entre l'élément 50 et la paroi 122 de la cavité 120 de moulage doit être tel qu'il doit vaincre la force créée par le flux de matière plastique lors de son introduction dans le moule.

[0032] Pour empêcher, lors du moulage, la formation de bulles de gaz entre l'élément 50 et la paroi 14 de la pièce 10, on réalise au moins un orifice 55 dans l'épaisseur de l'élément 50 avant de le disposer et le maintenir contre la paroi 122 de la cavité 120 de moulage. Chaque orifice 55 doit être d'un diamètre D suffisamment important pour qu'une partie de la matière plastique de constitution de la pièce vienne le remplir, mais pas trop important pour éviter que cette matière n'emporte l'élément 50 avec elle lors du moulage. Ainsi, on réalisera de préférence un seul orifice 55 situé au centre de l'élément et d'un diamètre compris par exemple entre environ 2 et 12 mm pour un élément 50 de 35 sur 35 mm. Dans le cas où l'élément 50 est une unité électronique 60 de traitement de données rapportée sur un support 70, l'orifice traversera aussi bien le film 62 de l'unité que le support 70. L'intérêt de cet orifice 55 est qu'il facilite aussi le soudage (ou la fusion) des matières plastiques de l'élément 50 et de la pièce 10, et améliore la tenue de l'élément 50 contre la pièce 10. Ainsi, lorsque la matière plastique de constitution de la pièce 10 arrive dans cet orifice, elle le remplit complètement jusqu'à venir contre la paroi 122 de la cavité 120 de moulage, et pousse le gaz qui se trouvait dans cet orifice 55 afin qu'il s'échappe le long de ladite paroi 122.

[0033] Une fois l'élément 50 disposé et maintenu contre la paroi de la cavité de moulage à l'aide de son moyen 80 intermédiaire de fixation, il suffit de fermer le moule 100, d'apporter la matière plastique dans la cavité 120 de moulage par une ou plusieurs buses d'injection (figure 5), d'attendre que la pièce 10 refroidisse et

que sa matière plastique de constitution durcisse, et de retirer la pièce 10 du moule 100. On notera à ce sujet que le retrait de la pièce 10 entraîne la séparation de la paroi 122 de l'élément 50 rapporté. Lorsque les conditions concernant le moyen intermédiaire 80 de fixation sont bien choisies (force de collage de l'adhésif 82 double face), l'adhésif 82 restera accroché à l'élément 50. Ainsi, le moule 100 sera prêt pour réaliser une autre pièce 10 sans qu'il soit nécessaire de le nettoyer, l'adhésif 82 étant facilement retiré de la pièce 10 une fois celle-ci totalement refroidie.

[0034] Ce procédé est donc rapide, très simple à mettre en œuvre, et il peut être automatisé à l'aide d'un robot positionneur venant saisir un nouvel élément muni d'un moyen intermédiaire de fixation pour le disposer contre la paroi de la cavité de moulage.

[0035] Bien évidemment, l'invention n'est nullement limitée au mode de réalisation préférentiel illustré par les figures.

[0036] Ainsi, le procédé peut aussi s'appliquer à une poubelle ou tout autre emballage en matière plastique.

[0037] De même, le moyen intermédiaire de fixation peut être un aimant venant se fixer contre la paroi de la cavité de moulage.

#### Revendications

1. Procédé de moulage pour réaliser une pièce (10) en matière plastique munie sur une surface (14a) d'un élément (50) rapporté au moins en partie en matière plastique compatible avec celle de la pièce (10) pour se souder avec elle lors du moulage, cet élément (50) présentant une faible épaisseur relativement à une au moins de ses autres dimensions, le procédé comprenant les étapes suivantes :

- a) on dispose et on maintient l'élément (50) à rapporter en regard d'une zone déterminée de la paroi (122) d'une cavité (120) de moulage pour empêcher qu'il ne se déplace lors du moulage, et on referme le moule (100),
- b) on introduit de la matière plastique dans la cavité (120) de moulage pour réaliser la pièce (10), et on conduit le moulage pour souder cette matière plastique de constitution de la pièce avec une partie au moins de celle de l'élément (50) à rapporter,
- c) on laisse refroidir la matière plastique à l'intérieur du moule,
- d) on démoule la pièce (10) et l'élément (50) rapporté soudé à elle,

caractérisé en ce que l'on réalise au moins un orifice (55) dans l'épaisseur de l'élément (50) à rapporter, et on apporte, dans l'étape b), la matière de constitution de la pièce jusqu'à cet orifice (55).

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'on munit l'élément (50) à rapporter d'un moyen (80) intermédiaire amovible de fixation, propre à venir se fixer sur la paroi (122) de la cavité (120) de moulage et dans l'étape a), on maintient l'élément (50) sur la paroi (122) de la cavité (120) de moulage à l'aide de ce moyen (80) intermédiaire de fixation que l'on applique contre ladite paroi (122).
3. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'on maintient l'élément (50) à rapporter contre la paroi (122) de la cavité (120) de moulage à l'aide d'un matériau (82) adhésif double face dont la force de collage à l'élément (50) à rapporter est supérieure à la force de collage à la paroi (122) de la cavité (120) de moulage.
4. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que :
  - l'élément (50) à rapporter est une unité (60) électronique de traitement de données noyée dans un support (70) de faible épaisseur par rapport à ses autres dimensions, ou rapportée sur une de ses faces (74), ledit support (70) étant en matière plastique compatible avec celle(s) utilisée(s) pour réaliser la pièce (10), et
  - lors de l'étape a), on dispose l'élément (50) ainsi constitué contre la paroi (122) de la cavité (120) de moulage de telle sorte que la face (74) sur laquelle est rapportée l'unité (60) soit dirigée vers l'intérieur de ladite cavité (120).
5. Pièce (10) en matière plastique munie, sur une surface (14b), d'un élément (50) rapporté au moins en partie en matière plastique compatible avec celle de la pièce (10) soudé avec elle, cet élément (50) présentant une faible épaisseur relativement à une au moins de ses autres dimensions, caractérisée en ce que l'élément (50) rapporté est pourvu d'au moins un orifice (55) à travers lequel la matière plastique de constitution de ladite pièce (10) est visible.
6. Pièce (10) selon la revendication 5, caractérisée en ce que l'élément (50) rapporté comprenant une unité électronique (60) de traitement de données noyé à l'intérieur, ou rapporté sur une face (72), d'un support (70) en matière plastique transparente ou translucide et compatible avec celle(s) de la pièce, ladite unité (60) étant disposée entre la pièce (10) et le support (70).
7. Pièce (10) selon l'une quelconque des revendications 5 à 6, caractérisée en ce que :
  - la pièce (10) est une pièce de manutention

comprenant un fond (12) à partir duquel se dressent des parois (14) latérales,

- la pièce de manutention est du type gerbable/ emboîtable par rotation autour d'un axe xx' sensiblement perpendiculaire à son fond (12), et 5
- une surface (14b) de ladite pièce (10) est munie de l'élément (50) rapporté, lequel est disposé d'un côté d'un plan PP' contenant ledit axe xx' de rotation et présente une couleur et/ou une forme propre(s) à lui permettre de constituer un repère d'identification et/ou de détrompage utile pour différencier l'orientation de la pièce (10) par rapport à son axe xx' lors des opérations de gerbage et/ou d'emboîtement de celle-ci.

15

20

25

30

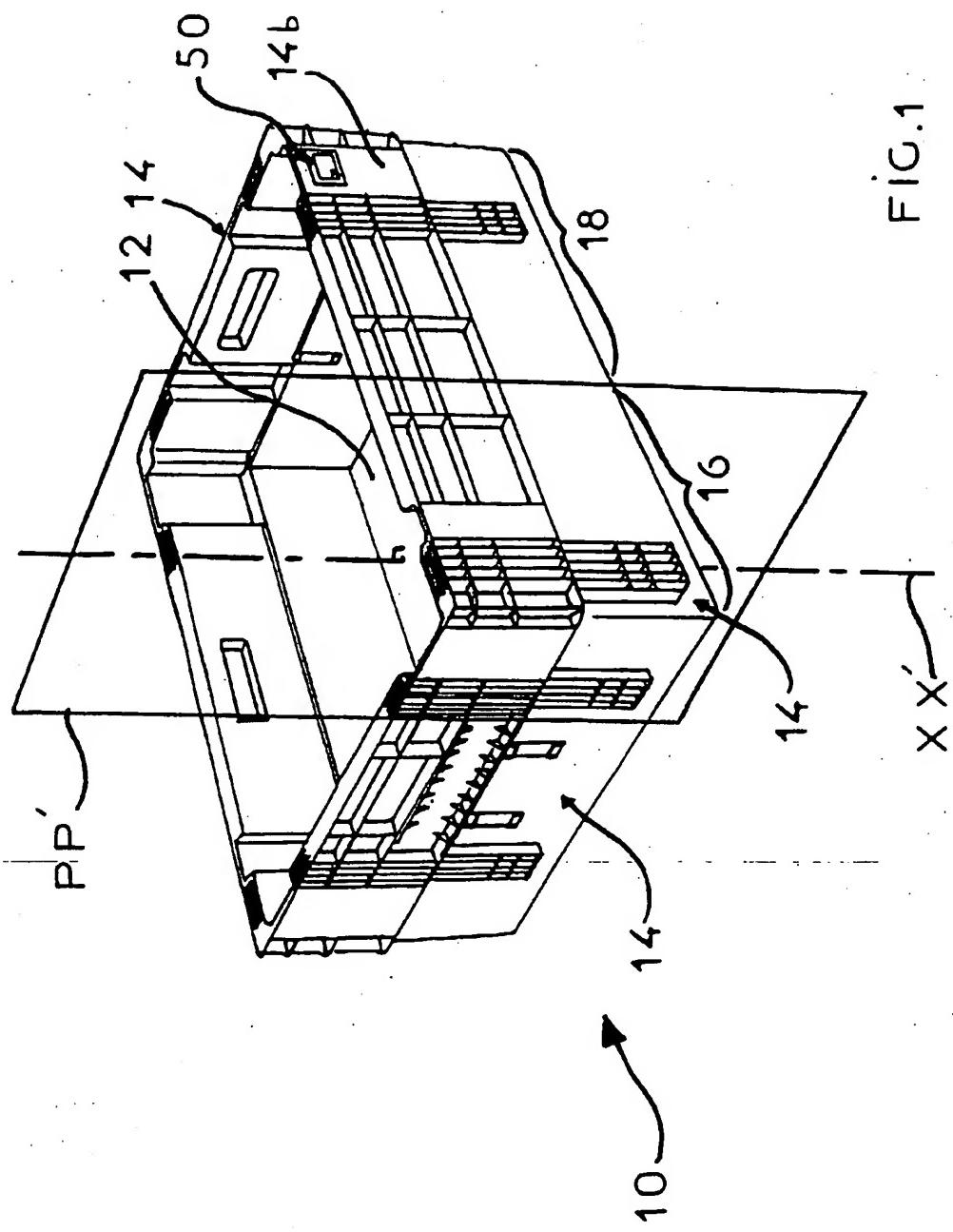
35

40

45

50

55



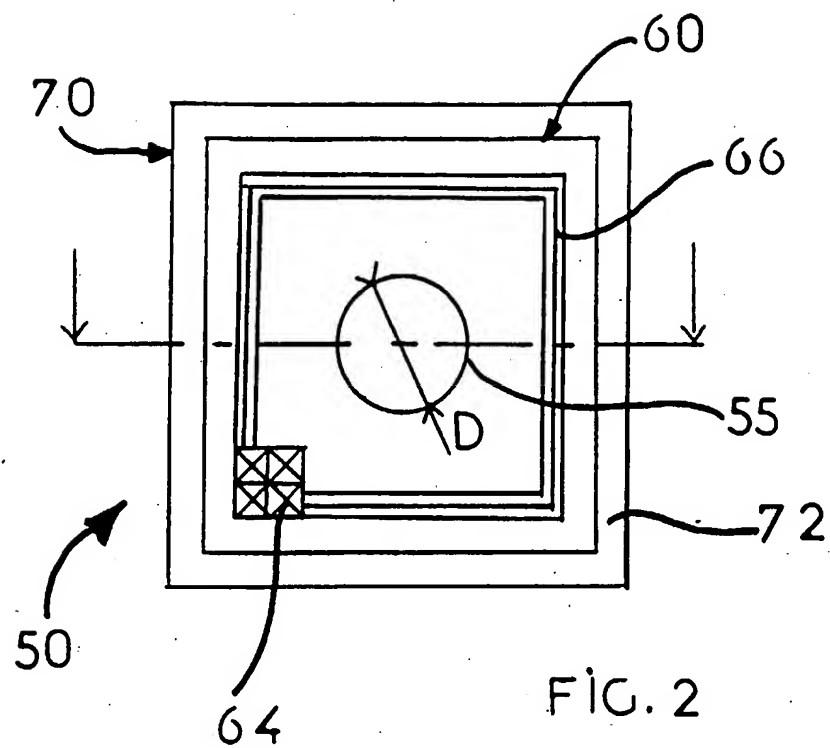


FIG. 2

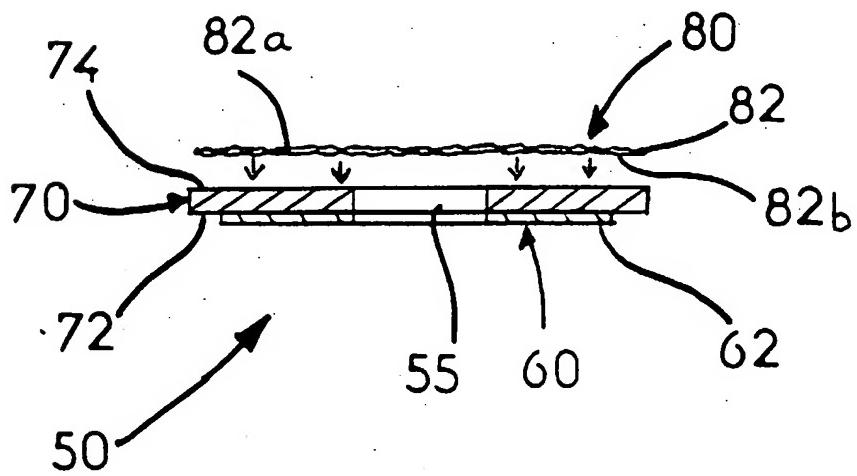
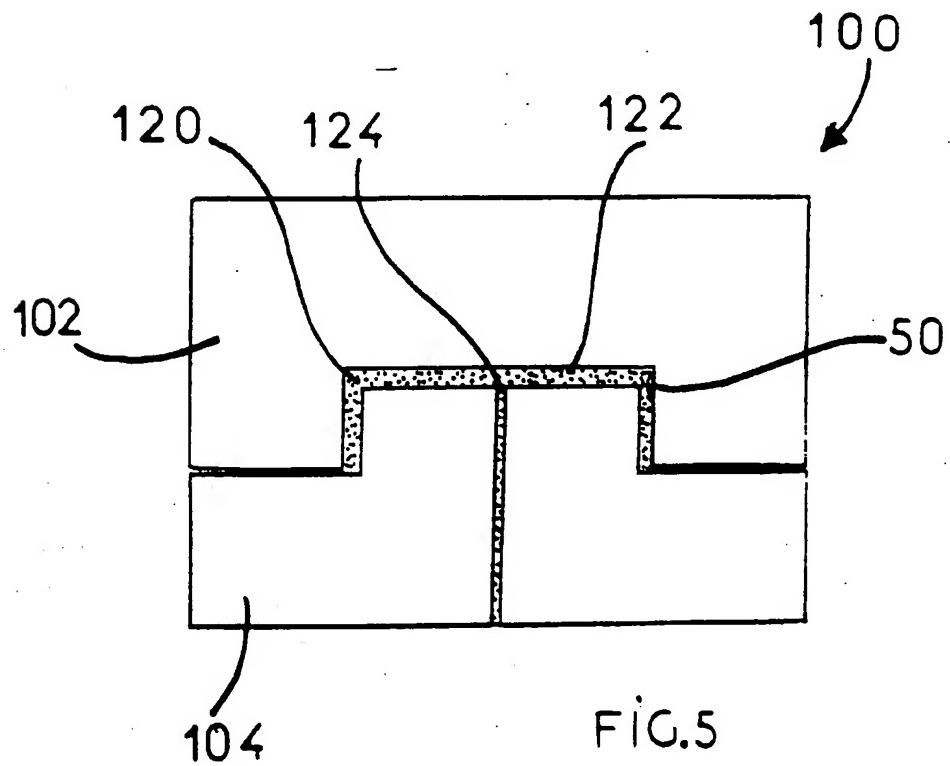
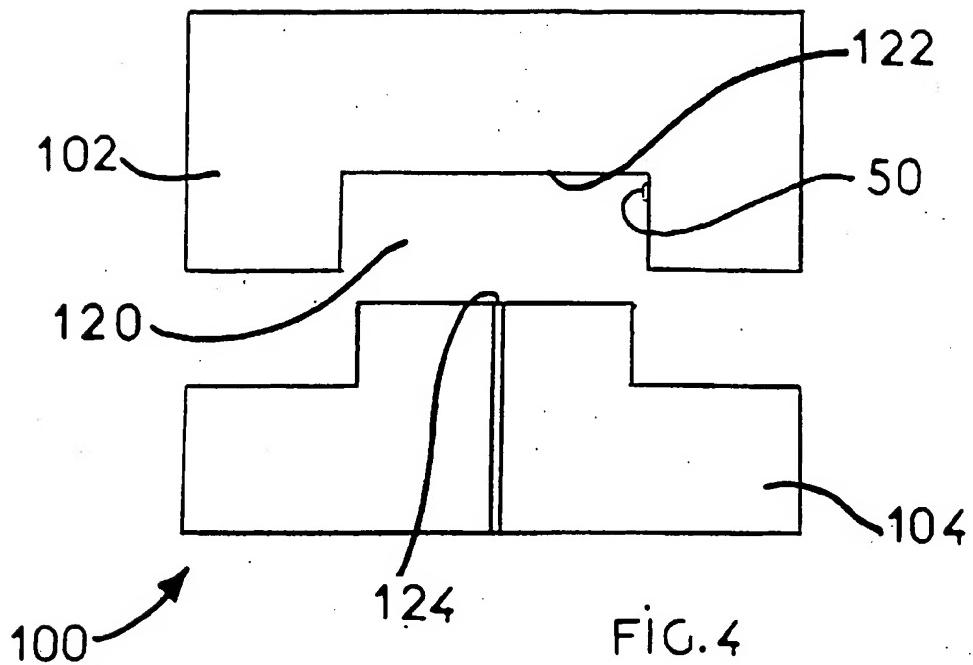


FIG. 3





Office européen  
des brevets

## RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande  
EP 98 40 2609

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.6)
P, A	FR 2 760 998 A (EQUISECURITE SA) 25 septembre 1998 * le document en entier *	1-7	B29C45/14 B65D25/20
A	US 3 302 824 A (W. E. CHEELEY) 7 février 1967 * colonne 3, ligne 4 - ligne 22; figure 5 *	1,5	
A	GB 2 259 884 A (ROVER GROUP) 31 mars 1993 * revendication 1; figures *	1,5	
A	FR 2 301 357 A (FRANKANI SA) 17 septembre 1976 * revendication 1; figure *	1,5	
A	EP 0 322 285 A (PLASTIC OMNIUM CIE) 28 juin 1989 * colonne 4, ligne 51 - ligne 55; figure 4 * * colonne 4, ligne 59 - ligne 62; revendications 3,13 *	1,2,5	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.6)
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 10, no. 2 (M-444), 8 janvier 1986 & JP 60 166516 A (KINUGAWA GOMU KOGYO KK), 29 août 1985 * abrégé *	2,3	B29C B65D
A	WO 93 24381 A (IDESCO OY) 9 décembre 1993 * le document en entier *	4,6,7	
A	EP 0 521 343 A (MITSUBISHI DENKI KABBUSHIKI) 7 janvier 1993 * le document en entier *	4,6	
A	WO 96 11098 A (PERSTORP AB) 18 avril 1996 * revendications 1,7; figures *	4,6,7	
		-/-	
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur	
LA HAYE	13 avril 1999	Boilen, J	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS			
X : particulièrement pertinent à lui seul	T : théorie ou principe à la base de l'invention		
Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie	E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date		
A : arrête-plan technologique	D : cité dans la demande		
O : divulgation non écrite	L : cité pour d'autres raisons		
P : document intercalaire	& : membre de la même famille, document correspondant		



Office européen  
des brevets

## RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 98 40 2609

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.6)
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 95, no. 6, 31 juillet 1995 & JP 07 081284 A (CASIO COMPUT CO LTD), 28 mars 1995 * abrégé *	4,6	
A	NL 9 400 402 A (GERRITSE BEHEER BV) 17 juillet 1995 * page 3, ligne 10 - ligne 15 * * page 5, ligne 1 - ligne 9; figure 4 *	4,6	
DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.6)			
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur	
LA HAYE	13 avril 1999	Boilen, J	
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES			
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons R : membre de la même famille, document correspondant	

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE  
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 98 40 2609

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.

Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

13-04-1999

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
FR 2760998 A	25-09-1998	AU 7049498 A WO 9842488 A	20-10-1998 01-10-1998
US 3302824 A	07-02-1967	AUCUN	
GB 2259884 A	31-03-1993	AUCUN	
FR 2301357 A	17-09-1976	DE 2607231 A	02-09-1976
EP 0322285 A	28-06-1989	FR 2624425 A AT 85937 T DE 3878672 A	16-06-1989 15-03-1993 01-04-1993
WO 9324381 A	09-12-1993	FI 90850 B CA 2136826 A EP 0642446 A JP 8500797 T	31-12-1993 09-12-1993 15-03-1995 30-01-1996
EP 0521343 A	07-01-1993	JP 5003390 A DE 69202625 D DE 69202625 T US 5377079 A US 5329696 A	08-01-1993 29-06-1995 08-02-1996 27-12-1994 19-07-1994
WO 9611098 A	18-04-1996	SE 503760 C AU 3692095 A EP 0784533 A GB 2308091 A,B SE 9403378 A	26-08-1996 02-05-1996 23-07-1997 18-06-1997 07-04-1996
NL 9400402 A	17-07-1995	NL 9302219 A	17-07-1995